

NOMENCLATURE DES PHASES

Ensemble **Assemblage1**

Pièce **porte stylo**

Matière **Laiton**



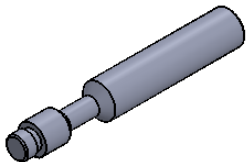
1

1

Nom

Date

DT 02

Phase	DESIGNATION	MACHINE	OBSERVATIONS
010	TOURNAGE % 940	SOMAB 250	
020	TOURNAGE % 941	SOMAB 250	

CONTRAT DE PHASE

Phase 10

Ensemble **BLOC NOTE**
 Pièce **PORTE STYLO**
 Matière **LAITON**



1
1

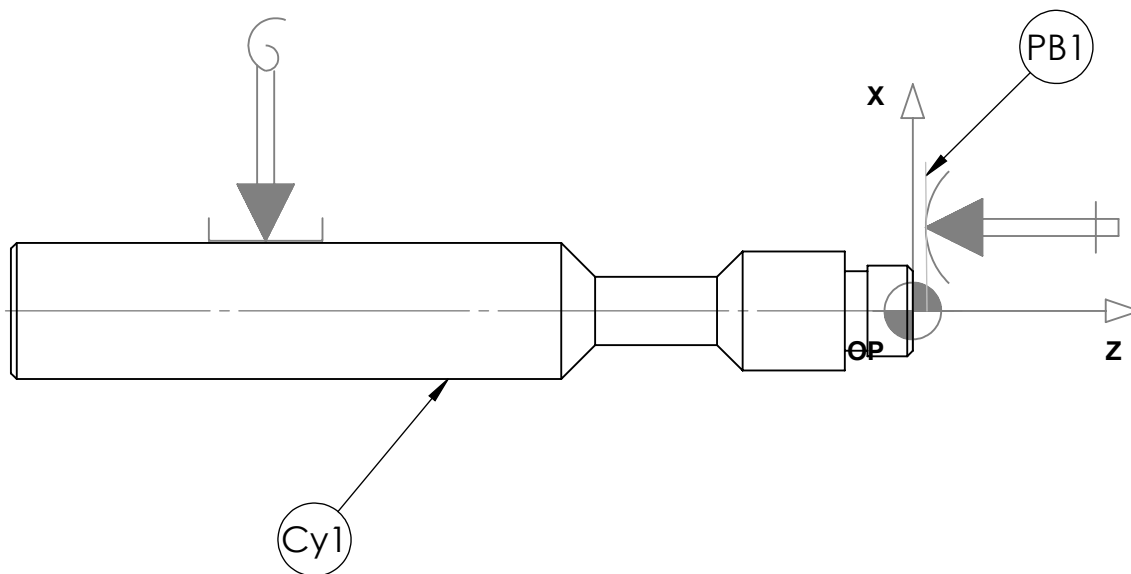
TOURNAGE
SOMAB 250

Série
 Programme **% 940**

Nom

DT 04

Date



MIP : - Centrage long sur Cy1
 - Butée escamotable sur PB1

Porte-Pièce : mandrin 3 mors

OPERATIONS	OUTILS	Vc m/min	n tr/min	f / fz mm/tr mm/dent	Vf mm/min	T	D
a) Ebaucher Profil Extérieur	Outil à contourner d'extérieur T MAX U-SDJC_ 2020K11		2000	00.05	100	1	1
b) Finir Profil Extérieur	Outil à contourner d'extérieur T MAX U-SVJB_ 2020K16		2000	00.05	100	2	2
c) Défoncer Gorge Radiale Profil Extérieur	Outil à tronçonner T MAX Q Cut ressort-151.20-1212-20		2000	00.04	80	3	3
d) Défoncer Gorge Radiale Profil Extérieur	Outil à tronçonner T MAX Q Cut ressort-151.20-1612-30		2000	00.5	1000	6	6
e) Finir Gorge Radiale Profil Extérieur			2000	00.5	1000	6	6
f) Tronçonner+Chanfreiner Profil Extérieur			2000	00.5	1000	6	6

Edition d'éducation de SOLIDWORKS – A titre éducatif uniquement.